WATSON

LA SIXIÈME INDUSTRIE DU CANADA

LA SIXIÈME INDUSTRIE DU CANADA

PAR

HOWLAND E. WATSON

EDITION D'OCTOBRE DU
"CANADIAN MAGAZINE"



LA SIXIÈME INDUSTRIE DU CANADA



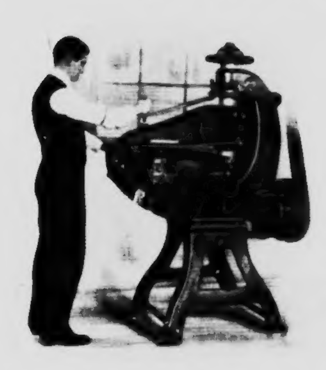
MACHINE A MONTER EN LONGUEUR, FIXANT L'EMPEIGNE SUR FORME

AVEZ-VOUS déjà suivi une chaussure dans le cours de sa fabrication? Avez-vous déjà passé au milieu des engrenages et des machines alignées, qui accomplissent des opérations qui semblent impossibles avec une exactitude et une rapidité qui dépassent presque la compréhension. Si cela ne vous est jamais arrivé, profitez de la prochaine occasion parce que chaque opération accomplie par ces machines contribue à votre confort, à votre intérêt pécuniaire ou à la satisfaction de votre vanité.

La chaussure canadienne, comme le bon vin, n'a pas besoin de réclame. Sa réputation est solidement établie. Elle peut soutenir avantageusement la comparaison avec les meilleurs produits de n'importe quel autre pays. L'esprit d'enterprise des manufacturiers canadiens ou l'habilité et l'efficacité sans cesse croissantes du travail canadien assurent à l'industrie des cuirs et des chaussures une large place à l'horizon commercial de ce pays. On connait généralement toutes ces choses, mais peu ou prou a été écrit sur le travail et les enchevêtrements dont cette industrie est sortie, sur les conditions particulièrement avantageuses, uniques, qui ont favorisé son merveilleux développement durant ces dix dernières années et sur les machines remarquables et efficaces dont sont pourvues les fabriques de chaussures de haute qualité.

D'autres industries possédent des machines merveilleuses, le Métier moderne, le Lynotype, le Monotype et diverses machines automatiques maintenant en usage

provoquent votre étonnement et votre admiration mais ici vous avez tout un système de machines, dont plusieurs aussi compliquées et d'un mécanisme aussi délicat qu'une montre, accomplissant avec une précision merveilleuse des opérations qui, il n'y a que quelque temps, étaient considérées d'une exécution impossible autrement que par l'intermédiaire de la main de l'homme. Chaque machine fait exactement sa fonction dans le plan d'ensemble, préparant constamment le matériel aux opérations qui vont suivre, car dans la fabrication d'une chaussure de haute qualité il n'y a pas d'opération d'une importance secondaire. Quelques-unes des opérations peuvent sembler moins importantes que d'autres, mais si vous suivez attentivement le travail successif de chaque machine, vous vous apercevrez que le travail inexact d'une seule machine, comme les défauts d'une génération tarée, s'il n'est pas découvert, est apparent sur chacune des machines qui suivent jusqu'à ce que le produit achevé apparaisse parmi les autres comme un paria connu des cordonniers sous les noms de Morts, Passans, Passides et Sabrenas.



MACHINE À TAILLER SERVANT À DÉCOUPER, AU MOYEN D'EMPORTE-PIÈCES, LES DIVERSES PARTIES DE L'EMPEIGNE

Heureusement, ceci arrive rarement, parce qu'il n'y a pas de système de machines au monde si bien ajustées aux besoins de leurs différentes parties et qui reçoivent une attention aussi constante et aussi soignée. Nul autre groupe de machines ne répond aussi exactement à des conditions aussi variables: dimensions différentes, formes diverses, nombreuses qualités, et une succession interminable des modes sort d'un même groupe de machines. C'est ici que nous touchons la véritable base sur laquelle l'industrie de la chaussure a été établie et a progressé, plus que dans toute autre période de son

histoire, parce qu'il n'y a relativement que peu de temps que les conditions ont été entièrement changées; auparavant il n'y avait pas de système de machines, au terme dont l'entendent les manufacturiers d'aujourd'hui. Chaque manufacturier obtenait son outillage d'un grand nombre de maisons différentes, en achetant certaines parties, louant les autres. Certaines machines étaient l'objet de quelque attention de la part de ceux qui les avaient placées dans leur fabrique, d'autres étaient complètement négligées. Malheureusement, les machines employées dans la fabrication de la chaussure ne font pas exception à la règle générale. Diverses parties s'usent et se brisent, des raccordements se faussent. Auparavant, quand ceci arrivait, la production cessait dans plussieurs fabriques jusqu'à ce que la machine ait été remise en bon ordre. Les retards étaient souvent longs et vexatoires, car, avant 1899, les manufacturiers de chaussures canadiens se procuraient la plus grande partie des machines dont ils faisaient usage, de différents fabricants, dont la plupart habitaient Boston ou les environs. Parfois le fabricant ne fournissait qu'une seule machine; dans d'autres cas plusieurs; mais toujours le manufacturier de chaussures était tenu, non seulement de se soumettre aux conditions auxquelles la machine était placée à Boston mais encore de payer les frais de douane dont la machine était frappée et toutes les dépenses de l'expert envoyé de Boston pour installer la machine et enseigner la manière de s'en servir, depuis son depart de Boston jusqu'au moment où il quittait la ville du manufacturier. Dans ces conditions, il n'est pas étonnant que l'industrie des chaussures au Canada ne progressa que lentement. Plusieurs manufacturiers préféraient avoir recours à des moyens pri-



MACHINE À REMPLIER LE BOUT ET LE TALON DE L'EMPEIGNE SUIVANT LE CONTOUR DE LA FORME

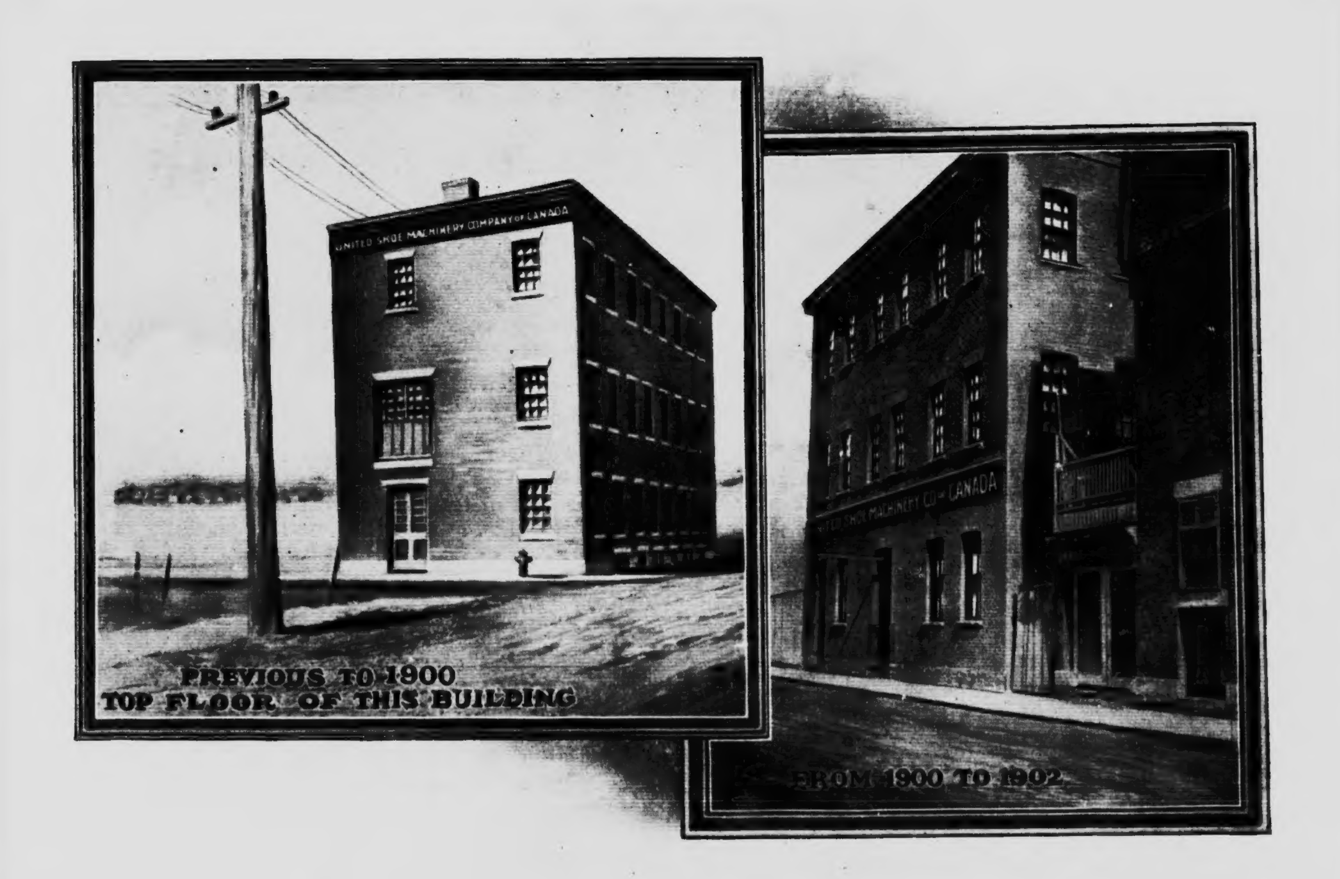
mitifs comme l'alène, le fil ciré et le marteau outils de cordonnier aussi vieux que les temples égyptiens, ne mettant en opération que les machines qui ne demandent que rarement de l'attention, plutôt que de subir les ennuis et les pertes qu'occasonnait l'usage, de machines perfectionnées et des méthodes à leur portée déjà, mais dans les conditions ci-haut mentionnées.

Ce fut une période difficile dans l'histore de l'industrie. Les manufacturiers opérant dans des conditions plus favorables trouvèrent au Canada un marché facile et engageant où écouler le surplus de leur production. L'industrie attendait anxieusement l'évenement d'un nouveau Moise pour les conduire en sureté, hors de la mer de perturbations où elle se trouvait. Tel était l'état des affaires quand, en 1899, la United Shoe Machinery Company du Canada fut fondée, évenement qui, sans nul doute, dépassa tous les autres dans l'histoire de l'industrie, laquelle, dans son évolution du travail manuel et des outils d'il y avait seulement un demi-siècle, avait passé par bien des révolutions dont plusieurs d'un caractère visible.



MACHINE A COUDRE LA TREPOINTE, LAQUELLE COUD LE CHAPELET, OU TREPOINTE, A LA TIGE ET A LA FAUSSE SEMELLE, LAISSANT CETTE DERNIERE TOUT-A-FAIT LISSE A L'INTERIEUR

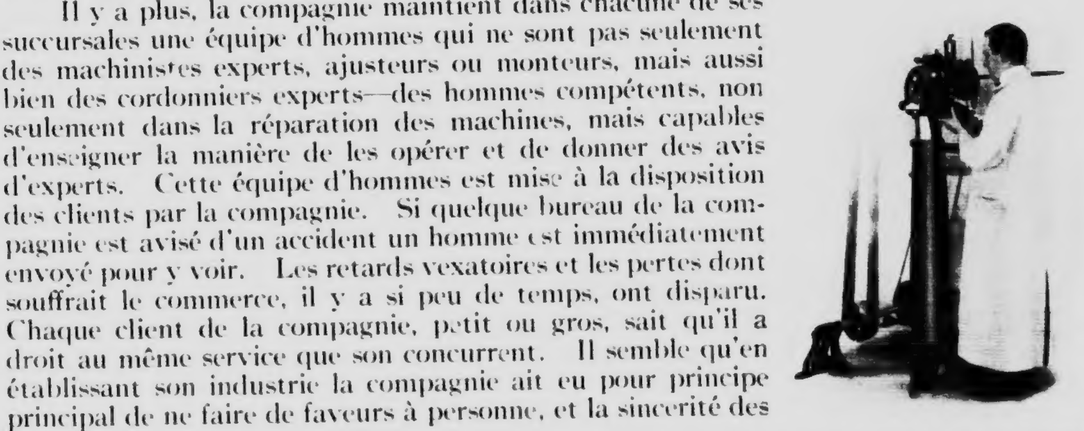
La United Shoe Machinery Company établit sa fabrique et ses bureaux à Montréal. Elle se procura les meilleures machines alors en usage pour fixer les semelles et les talons aux chaussures et les finir. Elles les améliora. Elle en inventa ou en acheta pour remplir les fonctions pour l'accomplissement desquelles il n'existait pas de machines. Elle harmonisa leur action, les ajustant les unes aux autres, jusqu'à ce qu'elle obtienne un système de machines pour attacher les semelles aux



PREMIÈRES USINES DE LA UNITED SHOE MACHINERY OF CANADA

chaussures, comme on le voit dans la fabrication de la chaussure de très haute qualité connue sous le nom de "Ceusu-Trépointe Goodyear," et qui est vraiment merveilleuse. Tout cela ne fut accompli qu'aux prix de sommes considérables et d'efforts indicibles. Mais elle fit plus qu'établir des machines. Elle les maintint en bon état de fonctionnement. Elle établit des succursales à Quebec et à Toronto. Elle tint en magasin dans chaque bureau, toutes les pièces de rechange, afin que l'on pût parer à tout accident de machine. Quand on dit que cette compagnie, dans la routine ordinaire de ses affaires, fabrique au delà de 83,000 parties différentes de machines variant depuis une base de machine d'un poids de plus d'une tonne, jusqu'à la plus minuscule vis, il est facile de comprendre la grandeur de cette enterprise.

Il y a plus, la compagnie maintient dans chacune de ses succursales une équipe d'hommes qui ne sont pas seulement des machinistes experts, ajusteurs ou monteurs, mais aussi bien des cordonniers experts—des hommes compétents, non seulement dans la réparation des machines, mais capables d'enseigner la manière de les opérer et de donner des avis d'experts. Cette équipe d'hommes est mise à la disposition des clients par la compagnie. Si quelque bureau de la compagnie est avisé d'un accident un homme est immédiatement envoyé pour y voir. Les retards vexatoires et les pertes dont souffrait le commerce, il y a si peu de temps, ont disparu. Chaque client de la compagnie, petit ou gros, sait qu'il a droit au même service que son concurrent. Il semble qu'en établissant son industrie la compagnie ait eu pour principe principal de ne faire de faveurs à personne, et la sincerité des



MACHINE GOODYEAR A BROCHER, LAQUELLE FAÇONNE LA SEMELLE DE LA CHAUSSURE SUIVANT LE CONTOUR DE LA FORME



USINE OCCUPÉE DE 1902 A 1911. DEUX AILES FURENT CONSTRUITES DURANT CETTE PÉRIODE



NOUVELLES USINES DE LA UNITED SHOE MAC

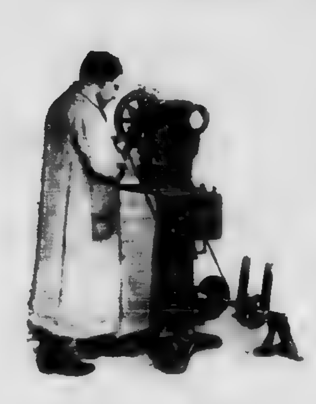


SHOE MACHINERY COMPANY OF CANADA, MONTREAL

efforts de la compagnie n'est apparemment jamais mise en doute par ses clients.

Alors que la qualité du service de la compagnie et l'efficacité de ses machines, grâce aux améliorations et aux nouvelles inventions, ont constamment augmenté de valeur pour l'industrie, la compagnie s'est toujours efforcé de réduire les prix à ses clients et avec des résultats qui ont gagné leur cordial appui.

La United Shoe Machinery Company du Canada, a apparemment réussi à mettre en pratique les choses qu'elle s'était proposées, car l'industrie de la chaussure a prospéré et fait des progrès énormes. La compagnie s'est ingéniée constamment et diligemment à prévoir les besoins de l'industrie qu'elle a si bien servie. De la petite fabrique occupée durant la première année de son existence, elle déménagea bientôt dans une plus grande et, en 1903, elle construisit les magnifiques usines qu'elle a occupées depuis, rue Lagauchetière, Montréal. Elle est actuellement en train de terminer une nouvelle fabrique dans un faubourg de Montréal, dont on dit qu'elle sera un modèle au point de vue de la production économique et de la commodité. Les gravures des différents batiments occupés par la compagnie constituent un exemple frappant de la prosperité dont a joui l'industrie de la chaussure, car les affaires de la compagnie ont augmenté en rapport direct avec le progrès de l'industrie elle-même.

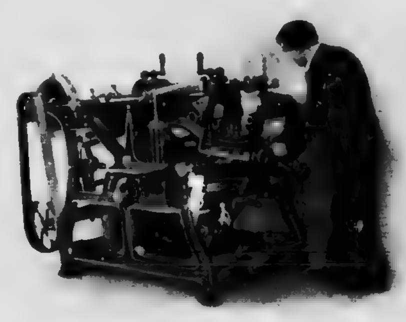


MACHINE GOODYEAR A PIQUER SERVANT A COUDRE LA FRANCHE (SEMELLE) A LA TREPOINTE

Le succès, cependant, a son revers, et, en règle générale, sous ce rapport, la United Shoe Machinery Company du Canada, n'y a pas échappé. On l'a accusée d'être un monopole et, quelque paradoxal que cela puisse paraître, après l'exposition de la merveilleuse croissante prospérité de

l'industrie de la chaussure—que ces procédés et sa manière d'agir constituent un entrave au commerce. Heureusement, ces accusations ne viennent pas des clients de la compagnie, qui, apparemment, sont très satisfaits des conditions actuelles, mais de concurrents de la compagnie, quelques uns ne fournissant que de simples machines-outils, et dont aucun ne fabrique autre chose qu'un petit nombre de machines accomplissant des opérations isolées et, par conséquent, manquant des avantages essentiels qu'on tire des machines possédant un système d'ajustements précis. Les promoteurs n'ont naturellement trouvé qu'une petite demande pour ce qu'ils offraient.

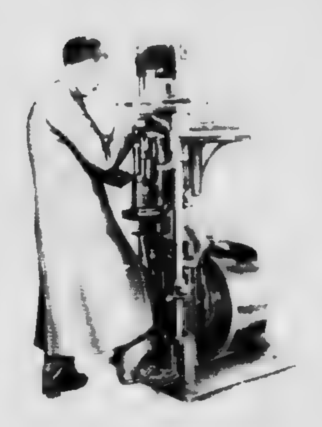
Les accusations, cependant, sont basées sur les conditions étranges dans lesquelles les manufacturiers de chaussures obtiennent leur outillage—conditions qui n'ont probablement pas leurs pareilles dans aucune autre branche de l'industrie, parce que le manufacturier de chaussures, n'est pas obligé d'acheter son outillage—il peut le louer. Il y a plusieurs machines qu'il peut acheter, s'il le désire; d'autres sont très souvent placées à location dans les fabriques, et, dans ce cas, le propriétaire des machines bénéficie dans une petite mesure des économies que les machines permettent au manufacturier de réaliser. C'est là ce qu'on a appelé le "Système de redevance," méthode qui consiste à placer des machines, aussi vieille que les machines à fabriquer les chaussures elles-mêmes et une condition originairement imposée par les manufacturiers de chaussures et à laquelle on s'est conformé depuis dans presque tous les cas.



MACHINE GOODYEAR À FAÇONNER OU À NIVELER, LAISSANT LE FOND DE LA CHAUSSURE TOUT-A-FAIT LISSE ET UNIFORME

Ce système de royauté a été un facteur d'une suprême importance dans l'édification de l'industrie. On dit que Gordon McKay, l'un des premiers initiateurs de la mécanique de la chaussure, essaya en vain de vendre ses premières machines.

Tout en reconnaissant l'efficacité des machines et l'économie indiscutable que leur adoption aurait apportée dans leur commerce, les fabricants de chaussures n'avaient pas l'argent qu'il fallait pour payer le prix relativement minime pour lequel il les offrait en vente, où, dans certain cas, ils n'avaient pas confiance pour l'avenir, dans la fabrication des chaussures par la mécanique. Désespéré, McKay fit plusieurs vaines tentatives dans le but de vendre son commerce, y compris les droits de patentes sur ces machines, et en fin de cause, il conçut le projet de les placer au moyen d'une redevance ce qui eut pour effet de les faire accepter par les fabricants, plusieurs d'entre eux réalisant des fortunes grâce à leur emploi.



MACHINE A TALONNER DITE "L'ECLAIR" CLOUANT LE TALON D'UNE SEULE OPERATION

McKay rédigea un bail que ceux des manufacturiers qui employaient ses machines, étaient obligés de signer. Les conditions de ce bail n'étaient pas plus onéreuses que celles imposées au locataire d'une maison ordinaire. L'industrie de la chaussure leur est évidemment familière car la plupart des fabricants de machines ont été obligés de suivre la coutume établie par McKay il y a environ cinquante ans.

Dans quelques cas, le manufacturier paye une petite somme pour chaque chaussure qui a passé tant soit peu dans la machine, dans d'autres cas, la compagnie place la machine dans l'établissement des manufacturiers sans charge aucune, mais en retour, perçoit l'argent sur le matériel employé avec

la machine, tels que le fil, les clous, les semences, etc.; l'arrangement étant que seul le matériel de la compagnie devra être employé, et qu'une légère augmentation sur le prix du marché, sera perçue. Même dans les périodes où le prix des métaux était augmenté considérablement, cette compagnie trouve le moyen de maintenir ses taux pour de tels matériaux, et elle n'a jamais haussé le prix qu'elle exige des manufacturiers.

Le taux ordinaire de la royauté, directe ou indirecte, que cette compagnie perçoit actuellement sur toutes les classes de chaussures, est moins de deux centins et un cinquième par paire. Pour certaines qualités de chaussures, il n'est que de trois-quarts de centin par paire et le taux le plus élevé payé sur la meilleure qualité de chaussures "Cousu-Trépointe Goodyear," la meilleure qu'on puisse acheter, n'est que de six centins. Très peu de chaussures paient une royauté aussi élevée que celle-là, et la majorité des chaussures manufacturées au Canada ne paient qu'une royauté d'un centin et demi par paire. Quoi qu'il en soit, ce qui est payé en retour de l'emploi de la machinerie, n'apporte pas beaucoup de différence dans le prix de détail. En retour de cette faible somme, la compagnie paye tout le coût de la construction des machines, les améliore et en achète des neuves, paie les frais d'administration, et pour résumer, comble tous ses frais de commerce.

D'après ce système de redevance, un manufacturier de chaussures peut commencer un commerce avec un petit capital, et malgré que la fabrication de la chaussure ne comporte qu'une petite marge de profit, le capital qui est de forme liquide, peut être utilisé plusieurs fois par an, permettant ainsi au fabricant de faire un profit substantiel sur son volume total d'affaires, et au consommateur la faible marge de profit sur chaque paire de chaussures. Il n'est pas d'autre industrie, quelqu'importante qu'ell soit, dont on puisse dire la même chose. Le manufacturier de matières textiles, avant de partir commerce, est obligé d'avoir une installation

complète de machinerie, à un coût qui est prohibitif, excepté dans les cas de compagnies à très gros capitaux. L'industrie est ainsi concentrée dans quelques mains, tandis que l'industrie pour la fabrication de la chaussure est divisée parmi les différentes compagnies d'importance variée, et la concurrence devient presque inévitable grâce au système en vertu duquel, n'importe quel manufacturier, quelle que soit son importance relative, peut se procurer sa machinerie avec des conditions aussi avantageuses que celles obtenues par son plus prospère concurrent. Au lieu de s'inquiéter de l'infériorité de sa machinerie, il sait qu'il est sur le même niveau que n'importe quel autre manufacturier, et qu'il peut concentrer son attention à la fabrication et à la vente de ses chaussures, gardant ainsi pratiquement tout son capital en bon actif.

C'est d'après ces conditions, que l'industrie de la chaussure a avancé très rapidement. Le faible montant de capital requis pour obtenir un outillage aussi remarquable de machinerie, l'a rendu possible pour un bon nombre de manufacturiers, qui se chiffrent maintenant parmi les plus prospères, parmi ceux qui veulent commencer un négoce avec leur propre argent, lesquels, dans d'autres conditions, ne pourraient évidemment le faire. C'est pour cette raison qu'un bon nombre de jeunes gens intéressés dans cette industrie, ne semblent pas prêts à favoriser toute suggestion tendant à changer ces conditions, convaincus qu'ils sont que si le manufacturier est forcé d'acheter, argent comptant son outillage, cela tendra à créer un monopole dans la fabrique de la chaussure, parmi ceux qui peuvent contrôler l'immense capital qu'elle exige.

La United Shoe Machinery Company du Canada n'a jamais essayé de monopoliser la production de la mécanique de la chaussure. Dans les fabriques de plusieurs de ses clients, les machines de ses concurrentes fonctionnent à côté de celles sorties de ses usines: Le fait est qu'il existe même des départements en

entier où l'on n'en voit que quelques-unes, fournies par la compagnie, et maints cas où l'on n'en voit aucune fournie par elle. Il n'y a rien dans l'arrangement conclu entre les manufacturiers et la compagnie pour empêcher une telle condition.

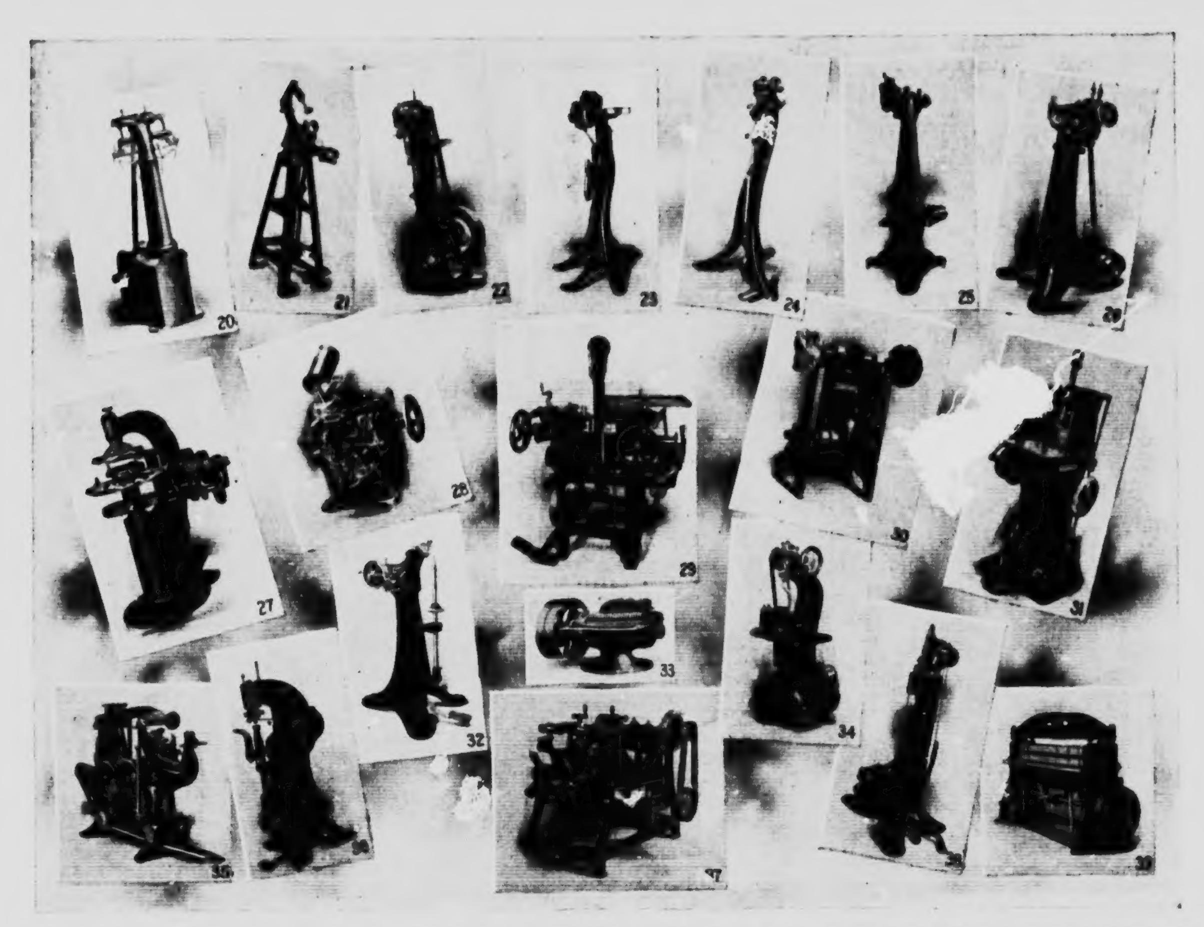
C'est de cette façon que l'industrie de la chaussure au Canada a fait des progrès en dépit des découragements et des difficultés, et aujourd'hui elle a l'insigne distinction d'être la sixième en importance, d'après le dernier recensement. Tous ceux qui sont intéressés activement à l'industrie de la chaussure attendent avec anxiété les statistiques du recensement de 1911.

La preuve que cette industrie a continué son remarquable progrès, nous la trouvons dans la qualité toujours de plus en plus améliorée des marchandises confectionnées, et dans l'intérêt que le produit de nos manufactures canadiennes provoque sur les marchés du monde.

Quant à l'avenir, qui peut nous dire? Il est difficile, particulièrement pour ceux qui sont interessés dans l'industrie, de croire que la tendance des affaires publiques et la politique commerciale doivent nous ramener à une situation dont l'industrie a réussi à émerger tout récemment; mais seule la destinée qui façonne l'avenir des industries, peut nous le dire.



1. Machine Ultima à Fraiser les talons.
2. Machine Crest à Mettre les talons en noir — Type "B."
3. Machine Goodyear à afficher les semelles (double).
4. Machine Hadaway à Marquer les points.
5. Machine Universal à Cheviller les bonbouts et les semelles.
6. Machine American à Cambrer les semelles (Double).
7. Machine Goodyear Universal à Brocher et graver sur forme.
8. Machine Goodyear Universal à Rafraichir les coutures.
9. Machine American Lightning à Poser les talons.
10. Machine McKay à Alimentation automatique, pour poser les talons.
11. Machine Goodyear à Coudre en trépointe ou en chausson retourné. Type "G."
12. Machine Ideal à couper, à tailler—Type "C."
13. Machine Consolidated à Monter le cousu-trépointe.
14. Machine U. S. M. C. à Ficher les premières—No. 1.
15. Machine Goodyear à Piquer à petits points.
16. Machine Universal à Perforer et a poser les oeillets.
17. Nouveau Découpoir mécanique, à engrenage—Type "CC."
18. Machine Rex à Battre et à rafraichir les emboitages—Type "B."
19. Machine Goodyear à Arracher les remensec de la première.



20. Machine Union à Déformer les lisses (Double) —Type "S."
21. Machine Goodyear à Tourner le talon du cousu-retourné.
22. Machine Imperial à Gouger les talons après la pose—Type "B."
23. Machine Universal à Fiche pointes doubles.
24. Machine Coodyear à Passer la roulette sur la trépointe.
25. Machine à Amincir l semelle au cambrillon—Type "H."
26. Machine Goodyear Universal à Battre la trépointe.
27. Machine Planet à Brocher les semelles.
28. Machine Duplex à Percer et à poser les oeillets
29. Machine U. S. M. C. à Monter, No. 5.
30. Machine à Nettoyer les tiges—Type "R."
31. Machine Monarch à Parer les contreforts et les bouts dûrs.
32. Machine Rex à Marteler les emboitages.
33. Machine à Découper les conrroies, baguettes, trépointes etc. Type "N."
34. Machine McKay à Coudre la semelle de part en part—Type "B."
35. Machine Goodyear à Niveler, à astiquer le cousu-retourné et le cousu trépointe.
36. Machine Regent à Estamper la marque de fabrique—Type "C."
37. Machine Goodyear à Mouvement automatique, à façonner, à astiquer, à niveler les semelles.
38. Machine Goodyear Universal à Faire la gravure.
39. Presse à Découper, à friction—Type "E."



60. Machine Rapid Standard à Visser fer ou laiton.
61. Machine Crescent à gouger le bout de la semelle pour le cousu-machine—Type "C."
62. Machine Eagle à Estamper les empeignes—Type "C."
63. Machine Miller à Embauchoir (Double)—Type "H."
64. Machine Pluma à Parer les cuirs—Type "D."
65. Machine à Cloner à pointes libres.
66. Machine Goodyear à Ficher l'empeinge à la fausse.
67. Machine Rex à Tirer les bouts ou monter en longueur.
68. Presse à Découper, à friction—Type "A."
69. Machine à Ficher les semelles, à fiche effilée (Double).
70. Machine Amazeen à Parer les cuirs.
71. Presse à Talon à alimentation automatique—No. 4.
72. Machine Eagle à Marquer les pointures sur les semelles—Type "C."
73. Machine Goodyear à Assouplir les emelles—Type "B."
74. Machine Centennial à Refendre—Type "A."
75. Machine à Verrer le semelles—Type "G."
76. Machine Goodyear à Enlever les semences et a réajuster.
77. Machine Summit à Refendre—Type "B."
78. Machine Summit à Refendre—Type "M"
79. Machine Champion à Biseauter les sous-bouts—Type "A."
80. Nouvelle Presse à Découper, Baby—Type "P

15
15
15
15
14

74

45
36

81

15
12

180
36

216